

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2003-062832

(43)Date of publication of application : 05.03.2003

(51)Int.Cl.

B29C 33/04
B29C 35/04
// B29K 21:00
B29K105:24
B29L 30:00

(21)Application number : 2001-258389

(71)Applicant : YOKOHAMA RUBBER CO LTD:THE

(22)Date of filing : 28.08.2001

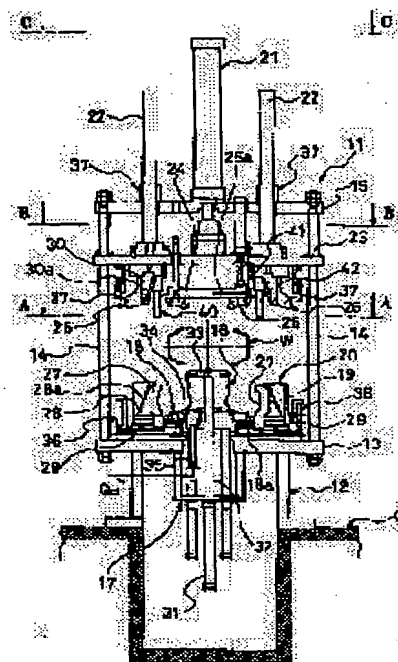
(72)Inventor : SEKO AKIKAZU
SANO TAKUZO
TAKADA NOBORU

(54) METHOD AND APPARATUS FOR VULCANIZING TIRE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an apparatus for vulcanizing a tire which is simple in structure, can be constituted compactly, can be installed in a smaller space as compared with a conventional apparatus, and can improve the uniformity and productivity of the tire and a novel method using the apparatus.

SOLUTION: In the vulcanization apparatus 11, a square lower part base plate 13 is set horizontally on a foundation G through a support member 12. Support rods 14 of a prescribed length are erected on the base plate 13, and an upper part base plate 15 of the same shape is set horizontally at the tips of the rods 14. A vertically movable bladder center mechanism 17 having a bladder 16 is installed in the central part of the lower part base plate 13, and a lower mold 18 having a heating means 18a around the mechanism 17 is provided attachably/detachably. Around the lower mold 18, the sector mold 20 of a split mold which has a heating means 19 and moves to expand/contract in the radiation direction toward the mechanism 17 is arranged.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

15.10.2003

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2003-62832

(P2003-62832A)

(43) 公開日 平成15年3月5日 (2003.3.5)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テームコード* (参考)
B 2 9 C 33/04		B 2 9 C 33/04	4 F 2 0 2
35/04		35/04	4 F 2 0 3
// B 2 9 K 21:00		B 2 9 K 21:00	
105:24		105:24	
B 2 9 L 30:00		B 2 9 L 30:00	

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2001-258389(P2001-258389)

(22) 出願日 平成13年8月28日 (2001.8.28)

(71) 出願人 000006714

横浜ゴム株式会社

東京都港区新橋5丁目36番11号

(72) 発明者 瀬古 明和

神奈川県平塚市追分2番1号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内

(72) 発明者 佐野 拓三

神奈川県平塚市追分2番1号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内

(74) 代理人 100066865

弁理士 小川 信一 (外2名)

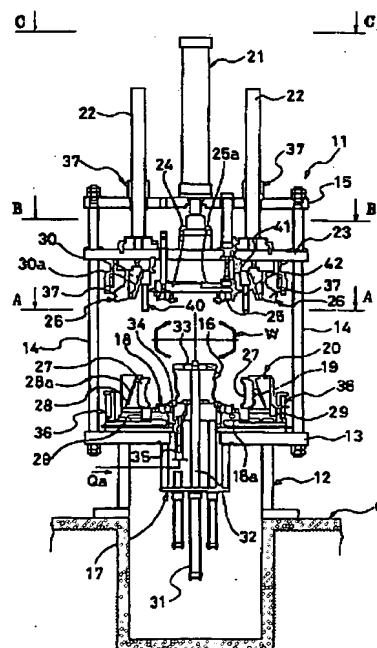
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 タイヤ加硫方法及びその加硫装置

(57) 【要約】

【課題】機構が簡単で、コンパクトに構成出来ることから従来に比べて小スペースを図ることが可能であり、またタイヤユニフォミティー及び生産性を著しく向上させることが出来る新規なタイヤ加硫方法及びその加硫装置を提供する。

【解決手段】加硫装置11は、基礎G上に支持部材12を介して方形状の下部ベースプレート13が水平に設置されている。下部ベースプレート13上には、所定の長さで、複数本の支持ロッド14が立設され、この支持ロッド14の先端には、同一形状の上部ベースプレート15が水平に設置されている。下部ベースプレート13の中心部には、ブラダー16を備えた昇降可能なブラダー中心機構17が設置され、このブラダー中心機構17を中心として、その周囲に加熱手段18aを備えた下モールド18が着脱可能に設置されている。下モールド18の周囲には、加熱手段19を備え、かつ前記ブラダー中心機構17に向かって放射方向に拡張移動する分割型のセクターモールド20が配設されている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】上下モールド及び周方向に配設した分割型のセクターモールド機構が開いた状態で、下モールドの中心部から突出したブラダー中心機構に取付けられたブラダーにグリーンタイヤをセンターリングした状態でセットし、この状態でブラダーに予備加圧流体を導入してグリーンタイヤをシェーピングし、ブラダー中心機構を下降させてグリーンタイヤを下モールド上にセットした後、前記上モールドを下降させながら前記セクターモールド機構を型締め固定し、この状態で、前記ブラダー内に加熱・加圧流体を導入すると共に、前記セクターモールド機構内に埋設した加熱手段によりセクターピースを加熱してグリーンタイヤを加硫し、加硫完了後、前記ブラダー内の加熱・加圧流体を排出させると共に、上モールドを上昇させると共に、セクターモールド機構を拡張させて、前記各モールド及びブラダー中心機構から加硫済の成形タイヤを取出すタイヤ加硫方法。

【請求項2】複数本の支持ロッドを介して下部ベースプレートと上部ベースプレートとを所定の間隔を隔てて固定し、前記下部ベースプレート上に、ブラダーを備えた昇降可能なブラダー中心機構を設置し、このブラダー中心機構を中心として、その周囲に加熱手段を備えた下モールドを着脱可能に設置すると共に、下モールドの周囲に加熱手段を備え、かつ前記ブラダー中心機構に向かって放射方向に拡張移動する分割型のセクターモールドを配設し、前記下部ベースプレートと上部ベースプレートとの間の支持ロッドに、昇降シリンダーを介して昇降する支持プレートを配設し、前記下部ベースプレートと支持プレートとの間に加硫時に型締めする型締め固定手段を設け、前記支持プレートの下面に、サイドプレートを介して加熱手段を備えた上モールドと、支持プレートの昇降に伴って前記分割型のセクターモールドを拡張移動させるガイド手段とを設けて成るタイヤ加硫装置。

【請求項3】前記ブラダー中心機構に、ブラダー内に加圧流体を導入する加圧流体導入装置を接続した請求項2に記載のタイヤ加硫装置。

【請求項4】前記分割型のセクターモールドは、タイヤプロファイル面を備えた各セクターピースを着脱可能に取付ける複数に分割されたスライドブロックで構成され、このスライドブロックは、下部ベースプレート上に敷設したガイドレールに沿って摺動可能に設置した請求項2または3に記載のタイヤ加硫装置。

【請求項5】前記スライドブロックは、背面側に末広がり状の傾斜面を形成し、この傾斜面に、前記支持プレートに吊設されたガイド手段のテーパーブロックに係合するように構成した請求項2、3または4に記載のタイヤ加硫装置。

【請求項6】前記加硫時における型締め時に、前記スライドブロックに係合するテーパーブロックを背面側から固定するストッパー手段を設置した請求項2、3、4

または5に記載のタイヤ加硫装置。

【請求項7】前記支持プレートの下面に、加硫時に前記各モールドを気密的に覆うシール手段を設けた請求項2、3、4、5または6に記載のタイヤ加硫装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、タイヤ加硫方法及びその加硫装置に係わり、更に詳しくはコンパクトな構成で小スペース化が可能であり、更にタイヤユニフォミティーと生産性とを向上させることが出来るタイヤ加硫方法及びその加硫装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、セクショナルコンテナを用いたタイヤ加硫機の加硫方式は、例えば、図7に示すように、周方向に分割された各セクターモールド1が開状態の時に、加硫機の中心機構2（ブラダー装置等）に未加硫タイヤWをセットする。

【0003】そして、駆動モータ、油圧シリンダー等の昇降・加圧手段3を介して加硫機本体を作動させてインナートッププレート4に取付けられた上モールド5を下降させると共に、未加硫タイヤWのサイド面Waをベースプレート6aに取付けられた下モールド6に押圧させる。

【0004】またこれと同時に、加硫機のトッププレート7に取付けられたアウターリング8及びセグメント9から成るセクショナルコンテナを介して各セクターモールド1を水平方向に移動させて未加硫タイヤWのトレッド部Wbに圧着させ、このような状態で、未加硫タイヤW内に中心機構2を構成するブラダー10を介して蒸気等の加熱加圧流体Qを導入し、タイヤWに内圧を掛けた状態で加硫を行うものである。

【0005】即ち、従来から行われている加硫方式は、上モールド5を垂直移動させると同時に、同一円錐曲面（またはテーパ面）を備えたアウターリング8及びセグメント9を介して各セクターモールド1を水平方向の移動に変換させる構成となっており、昇降・加圧手段3を介して加硫機本体の垂直方向の下降力でモールドの締付け力と内圧を保持させる保持力を兼用させていた。

【0006】なお、3aは加硫終了後、各セクターモールド1をタイヤWから剥離させるシリンダーであり、アウターリング8が上昇する時、各セクターモールド1、セグメント9が追従して上昇を押さえるものである。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】然しながら、上記のような従来の加硫装置は、いずれも構造が複雑で大型であることから広いスペースが必要であり、また各セクターモールドが上モールドと共に昇降すると共に、水平方向にも移動する構成であったため、モールドの接合部の気密性や、周方向からの荷重が過荷重となる問題があり、更に1台の加硫機でタイヤのセットと、加硫作業とを行

うためにタイヤユニフォミティーを向上させたり、タイヤの生産性を向上させることが難しく言う問題があった。

【0008】この発明の目的は、機構が簡単で、コンパクトに構成出来ることから従来に比べて小スペースを図ることが可能であり、またタイヤユニフォミティー及び生産性を著しく向上させることが出来る新規なタイヤ加硫方法及びその加硫装置を提供することにある。

【0009】

【課題を解決するための手段】この発明は、上記目的を達成するため、この発明のタイヤ加硫方法は、上下モールド及び周方向に配設した分割型のセクターモールド機構が開いた状態で、下モールドの中心部から突出したブラダー中心機構に取付けられたブラダーにグリーンタイヤをセンターリングした状態でセットし、この状態でブラダーに予備加圧流体を導入してグリーンタイヤをシェーピングし、ブラダー中心機構を下降させてグリーンタイヤを下モールド上にセットした後、前記上モールドを下降させながら前記セクターモールド機構を型締め固定し、この状態で、前記ブラダー内に加熱・加圧流体を導入すると共に、前記セクターモールド機構内に埋設した加熱手段によりセクターピースを加熱してグリーンタイヤを加硫し、加硫完了後、前記ブラダー内の加熱・加圧流体を排出させると共に、上モールドを上昇させると共に、セクターモールド機構を拡張させて、前記各モールド及びブラダー中心機構から加硫済の成形タイヤを取出すことを要旨とするものである。

【0010】このように、小型、かつコンパクトな加硫装置であるため、グリーンタイヤの搬入セット及び加硫後のタイヤの取出しを容易に行うことが出来ると共に、加硫時間も短縮でき、タイヤユニフォミティー及び生産性を著しく向上させることが出来るものである。

【0011】また、この発明のタイヤ加硫装置は、複数本の支持ロッドを介して下部ベースプレートと上部ベースプレートとを所定の間隔を隔てて固定し、前記下部ベースプレート上に、ブラダーを備えた昇降可能なブラダー中心機構を設置し、このブラダー中心機構を中心として、その周囲に加熱手段を備えた下モールドを着脱可能に設置すると共に、下モールドの周囲に加熱手段を備え、かつ前記ブラダー中心機構に向かって放射方向に拡張移動する分割型のセクターモールドを配設し、前記下部ベースプレートと上部ベースプレートとの間の支持ロッドに、昇降シリンダーを介して昇降する支持プレートを配設し、前記下部ベースプレートと支持プレートとの間に加硫時に型締めする型締め固定手段を設け、前記支持プレートの下面に、サイドプレートを介して加熱手段を備えた上モールドと、支持プレートの昇降に伴って前記分割型のセクターモールドを拡張移動させるガイド手段とを設けたことを要旨とするものである。

【0012】前記ブラダー中心機構に、ブラダー内に加

圧流体を導入する加圧流体導入装置を接続し、また前記分割型のセクターモールドは、タイヤプロファイル面を備えた各セクターピースを着脱可能に取付ける複数に分割されたスライドブロックで構成され、このスライドブロックは、下部ベースプレート上に敷設したガイドレールに沿って摺動可能に設置することを要旨とするものである。

【0013】更に、前記スライドブロックは、背面側に末広がり状の傾斜面を形成し、この傾斜面に、前記支持プレートに吊設されたガイド手段のテーパーブロックに係合するように構成したものである。

【0014】また、前記加硫時における型締め時に、スライドブロックに係合するテーパーブロックを背面側に固定するためのリング状のストッパー手段を設置するものである。

【0015】このようにタイヤ加硫装置を構成することで、従来の加硫装置に比べて構成が簡単であると共に、コンパクトに構成でき、狭いスペースでも設置して加硫作業を行うことが可能であり、従って加硫装置を安価に製作出来るものである。

【0016】

【発明の実施の形態】以下、添付図面にに基づき、この発明の実施形態を説明する。

【0017】図1は、この発明のタイヤ加硫方法を実施するための加硫装置の正面図、図2は図1のA-A矢視平面図、図3は図1のB-B矢視平面図、図4は図1のC-C矢視平面図を示し、前記加硫装置11は、基礎G上に支持部材12を介して方形状の下部ベースプレート13が水平に設置されている。

【0018】下部ベースプレート13上には、所定の長さで、複数本（この実施形態では、四隅に4本）の支持ロッド14が立設され、この支持ロッド14の先端には、下部ベースプレート13と所定の間隔を隔てて同一形状の上部ベースプレート15が水平に設置されている。

【0019】前記下部ベースプレート13の中心部には、図2に示すように、ブラダー16を備えた昇降可能なブラダー中心機構17が設置され、このブラダー中心機構17を中心として、その周囲に棒ヒータ等の加熱手段18aを備えた下モールド18が着脱可能に設置されている。更に、下モールド18の周囲には、棒ヒータ等の加熱手段19を備え、かつ前記ブラダー中心機構17に向かって放射方向に拡張移動する分割型のセクターモールド20（セクターモールド機構）が配設されている。

【0020】前記下部ベースプレート13と上部ベースプレート15との間の支持ロッド14には、図3に示すように、上部ベースプレート15上に設置された昇降シリンダー21及び複数本（この実施形態では2本であるが、特に本数は限定されない）のガイドロッド22を介

して昇降する支持プレート23が水平に取付けられ、この支持プレート23の下面には、サイドプレート24を介して棒ヒータ等の加熱手段25aを備えた上モールド25が昇降可能に取付けられ、またその外周には、前記分割型のセクターモールド20を拡張移動させるガイド手段26が取付けられている。

【0021】前記分割型のセクターモールド20は、タイヤプロファイル面を備えた各セクターピース27を着脱可能に取付ける複数に分割されたスライドブロック28で構成され、このスライドブロック28には、前記棒ヒータ等の加熱手段19が埋設され、下部ベースプレート13上に敷設したリニアガイド等のガイドレール29に沿って摺動可能に設置されている。

【0022】前記スライドブロック28は、図4に示すように、背面側に所定の傾斜角度 α （例えば、 $15^\circ \sim 20^\circ$ 、好ましくは 18° 前後）で末広がり状の傾斜面28aが形成してあり、この傾斜面28aに、前記支持プレート23に吊設されたガイド手段26のテーパーブロック30の係合部30aが係合し、分割型のセクターモールド20をブラダー中心機構17に向かって拡張移動させるように構成されている。

【0023】即ち、スライドブロック28の背面側に形成した末広がり状の傾斜面28aには、所定の傾斜角度 α を有する係合溝28xが形成してあり、この係合溝28xにテーパーブロック30の係合部30aが係合するようになっている。従って、ガイド手段26のテーパーブロック30が昇降すると、スライドブロック28の係合溝28xとテーパーブロック30の係合部30aとが互いに嵌合して、分割型のセクターモールド20はブラ

ダー中心機構17に向かって拡張移動するものである。

【0024】即ち、テーパーブロック30が下降する時には、テーパーブロック30の係合部30aがスライドブロック28の係合溝28xに係合した状態で、鉛直方向の下降力をテーパー面を介して水平方向の分力に変換させることでセクターモールド20をブラダー中心機構17に向かって移動させ、またテーパーブロック30が上昇する時には、テーパーブロック30の係合部29とスライドブロック28の係合溝28xとの摩擦力によりセクターモールド20をブラダー中心機構17から後退させるように移動させるのである。

【0025】また、上述したようにスライドブロック28は、背面側の傾斜面28aの傾斜角度 α を $15^\circ \sim 20^\circ$ 、好ましくは 18° 前後に設定し、更に係合部29と係合するスライドブロック28の係合溝28xの上部コーナー部28Rの半径10～30mmに加工することで、両部材が衝撃もなく円滑に係合し、また各セクターモールド20が、テーパーブロック30の昇降作動により、自動的に開閉する機構となる。

【0026】なお、スライドブロック28の傾斜面28aの傾斜角度は、 20° 以下で設計するのが好ましく、

25° 以上にすると負荷が増大してテーパーブロック30の変形に繋がることもある。

【0027】前記ブラダー中心機構17は、ブラダー昇降シリンダー31を介して昇降するセンターポスト32の上端に、前記可撓性材料により円筒状に形成されたブラダー16の上部がクランプ手段33を介して固定され、またブラダー16の下端部は、下モールド18の内側に設置されたブラダークランプ装手段34に固定されている。このように取付けられたブラダー16内には、設定温度・設定圧力の蒸気または窒素ガス等の加熱・加圧流体Qを導入または排出させる給排管35が接続され、この給排管35は、装置外部に設置された図示しない加圧流体導入装置に接続されている。

【0028】前記スライドブロック28の外周の下部ベースプレート13上には、ストッパーリング等のストッパー手段36が設置してあり、このストッパー手段36は、タイヤ加硫時における型締め時に、前記スライドブロック28に係合するテーパーブロック30の背面側に形成した断面略L字状のストッパー部材37が当接して型開きを固定するようにしたものである。

【0029】更に、前記上部ベースプレート15上には、加硫時に型締める型締め固定手段37が設置してあり、この型締め固定手段38は、タイヤ加硫時に上モールド25が型開きするのを防止するもので、図5に示すように、上部ベースプレート15上に突出するガイドロッド22を、油圧シリンダー等のロック機構39によりロックして型開きを防止している。

【0030】なお、この加硫時に型締める型締め固定手段38は、上記のような上部ベースプレート15上に突出するガイドロッド22をロック機構39によりロックする手段に限定されず、下部ベースプレート13と支持プレート23との間で加硫時に型締めるものであれば、特に構造については限定されない。

【0031】また、支持プレート23の下面には、加硫時にモールド全周を気密的に覆うシール手段40が設けてあり、このシール手段40は、上モールド25の下降時に上モールド25の周囲を覆う第1シールプレート41と、加硫時にモールド全周を覆う第2シールプレート42とから成り、上モールド25が完全に閉鎖する前に上モールド25の周囲を覆って、モールド内を脱気させ、更に完全に閉鎖した状態で加硫する時には、グリーンタイヤWを内装したモールド全周を気密的に覆うシールして脱気できるように構造したものである。

【0032】次に、上記のような加硫装置を用いてタイヤ加硫方法を図1～図6を参照しながら説明する。

【0033】まず、上モールド25、下モールド18及び周方向に配設した分割型のセクターモールド20が開いた状態で、下モールド18の中心部から突出したブラダー中心機構17に取付けられたブラダー16にグリーンタイヤW（未加硫タイヤW）をセンターリングした状

態でセットする。グリーンタイヤWの搬入及び搬出は、図示しないタイヤ搬出入装置で自動的に行い、グリーンタイヤWのセンターリングも同時に行うようにしてある。

【0034】この状態でブラダー16に、所定圧力で、所定温度の予備加圧流体を導入してグリーンタイヤWをシェーピングしてグリーンタイヤWを保持させ、次いで、ブラダー中心機構17を下降させてグリーンタイヤWを下モールド18上にセットする。

【0035】このような状態から、前記上モールド25を下降させながら前記セクターモールド20を型締め固定する。この操作は、上述したように、支持プレート23の下降時と共にテーパーブロック30が下降する時には、テーパーブロック30の係合部30aがセクターモールド20のスライドブロック28の係合溝28xに係合した状態で、鉛直方向の下降力をテーパー面を介して水平方向の分力に変換させることでセクターモールド20をブラダー中心機構17に向かって移動させることにより行うものである。

【0036】また、支持プレート23の下降時には、シール手段40の第1シールプレート41も下降して、上モールド25の周囲を気密的に覆うため、この時に図示しないバキューム装置等で上モールド25内及び周辺の空気を吸引し（エア抜き）、加硫時の残存空気の影響を除去させるものである。

【0037】そして、上モールド25及びセクターモールド20が完全に閉じた状態では、シール手段40の第2シールプレート42がモールド全周を覆うため、この状態で図示しないバキューム装置等でモールド全体の脱気（エア抜き）を行い、内部を真空状態とした状態にする。そして、更にストッパーリング等のストッパー手段36及び型締め固定手段38により、タイヤ加硫時に各モールドが型開きするのを防止させる。

【0038】このような状態から、前記ブラダー16内に加硫時に必要な所定圧力で、所定温度の加熱・加圧流体Qaを導入すると共に、前記各モールド内に埋設した加熱手段18a、19、25aにより上下モールド25、18及びセクターピース27を加熱してグリーンタイヤWを加硫する。

【0039】所定時間経過して加硫が完了したら、前記ブラダー16内の加熱・加圧流体Qaを外部に排出させると共に、上モールド25を上昇させると共に、セクターモールド20を拡張させて（上モールド25の上昇と共に自動的に拡張する）、前記上モールド25、下モールド18及びブラダー中心機構17から図示しないタイヤ搬出入装置により加硫済の成形タイヤを取出して作業は終了する。

【0040】この発明は、上記のように構成され、従来のセクターモールドを備えた加硫装置に比べて小型、かつコンパクトな加硫装置であるため、グリーンタイヤW

の搬入セット及び加硫後のタイヤの取出しを容易に行うことが出来ると共に、加硫時間も短縮でき、タイヤユニフォミティー及び生産性を著しく向上させることが出来るものである。

【0041】また、型締めする際に、セクターモールド内のエア抜きを行うことが出来るので、スビューレスタイヤの生産も可能であり、タイヤの外観及び品質を高めることも可能である。

【0042】

【発明の効果】この発明は、上記のように構成したので、以下のような優れた効果を奏するものである。

(a) 従来のセクターモールドを備えた加硫装置に比べて構成が簡単で、コンパクトにすることが出来る。

(b) タイヤユニフォミティー及び生産性を著しく向上させることが出来る。

(c) 装置全体がコンパクトとなり、設置スペースが従来に比べて狭くても良く、また省エネルギー化も可能となる。

(d) 構成が簡単であるので、保守・点検が容易である。

(e) グリーンタイヤのセット時に、セクターモールド内のエア抜きも出来るので、スビューレスタイヤの生産も可能となり、タイヤの外観及び品質も向上させることが出来る。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明のタイヤ加硫方法を実施するための加硫装置の正面図である。

【図2】図1のA-A矢視平面図である。

【図3】図1のB-B矢視平面図である。

【図4】分割型のセクターモールドのスライドブロックと、ガイド手段のテーパーブロックとの関係を示す説明図である。

【図5】図1のC-C矢視平面図である。

【図6】タイヤ加硫時における加硫装置の正面図である。

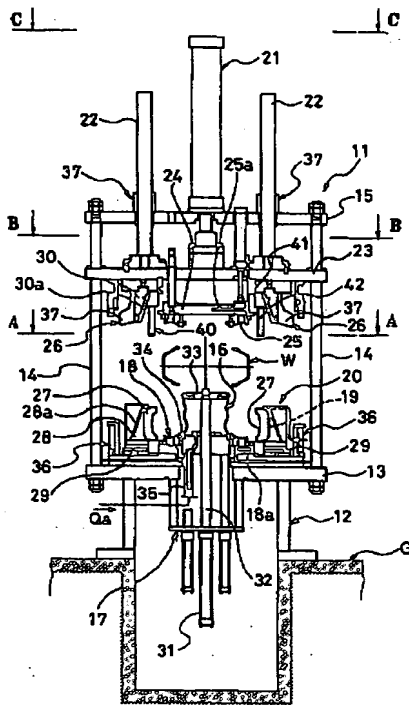
【図7】従来のセクターモールドを備えたタイヤ加硫装置の半断面図である。

【符号の説明】

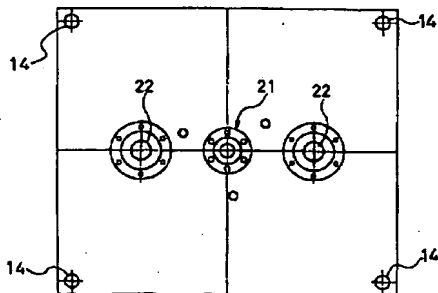
1 セクターモールド	2 加硫機の中心機構
W 未加硫タイヤ	Wa サイド面
3 昇降・加圧手段	4 インナートッププレート
5 上モールド	6 下モールド
6a ベースプレート	7 トッププレート
8 アウターリング	9 セグメント
10 ブラダー	Wb トレッド部
Q 加熱加圧流体	G 基礎
11 加硫装置	12 支持部材
13 下部ベースプレート	14 支持ロッド
15 上部ベースプレート	16 ブラダー
17 ブラダー中心機構	18 下モールド

- | | | | |
|--------------------------|------------|-----------------|--------------|
| 18a 加熱手段 | 19 加熱手段 | * α 傾斜角度 | 31 ブラダー昇降シリ |
| 20 セクターモールド (セクターモールド機構) | | ンダー | |
| 21 昇降シリンダー | 22 ガイドロッド | 32 センターポスト | 33 クランプ手段 |
| 23 支持プレート | 24 サイドプレート | 34 ブラダークランプ装手段 | 35 給排管 |
| 25 上モールド | 25a 加熱手段 | 36 ストッパー手段 | 37 ストッパー部材 |
| 26 ガイド手段 | 27 セクターピース | 38 型締め固定手段 | 39 ロック機構 |
| 28 スライドブロック | 29 ガイドレール | 40 シール手段 | 41 第1シールプレ |
| 28a 末広がり状の傾斜面 | 30 テーパープロ | ート | 42 第2シールプレート |
| 30a 係合部 | 28x 係合溝 | *10 | |

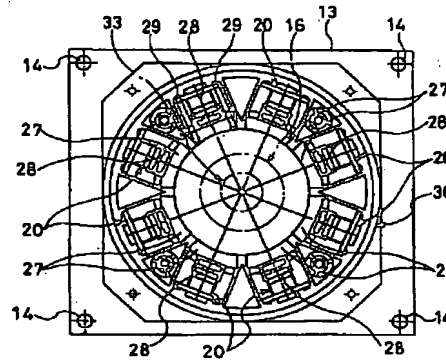
【図1】



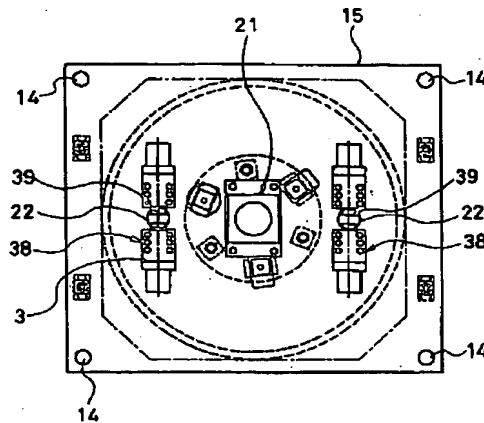
【図3】



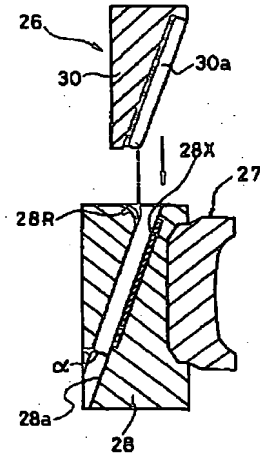
【図2】



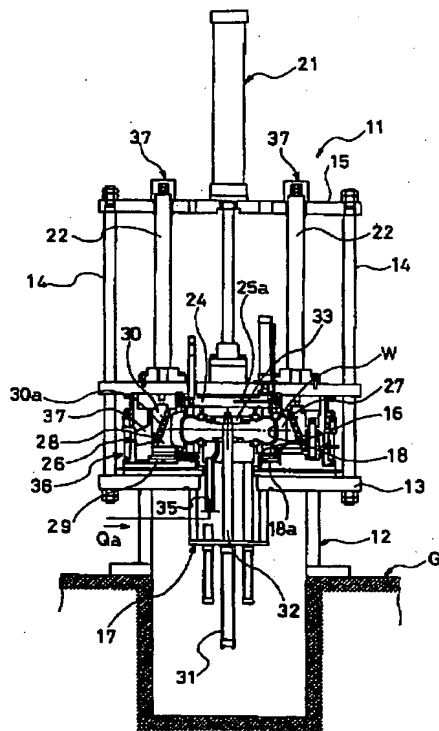
【図5】



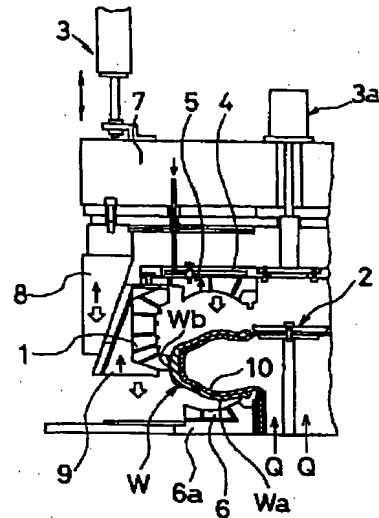
【図4】



【図6】



【図7】



フロントページの続き

(72)発明者 高田 昇
神奈川県平塚市追分2番1号 横浜ゴム株
式会社平塚製造所内

Fターム(参考) 4F202 AH20 CA21 CB01 CU04 CU12
CV16 CY02 CY21
4F203 DA11 DB01 DC01 DJ01 DJ29
DL10 DL12

【公報種別】 特許法第17条の2の規定による補正の掲載
【部門区分】 第2部門第4区分
【発行日】 平成16年10月28日(2004.10.28)

【公開番号】 特開2003-62832(P2003-62832A)
【公開日】 平成15年3月5日(2003.3.5)
【出願番号】 特願2001-258389(P2001-258389)
【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 33/04
B 2 9 C 35/04
// B 2 9 K 21:00
B 2 9 K 105:24
B 2 9 L 30:00

【F I】
B 2 9 C 33/04
B 2 9 C 35/04
B 2 9 K 21:00
B 2 9 K 105:24
B 2 9 L 30:00

【手続補正書】
【提出日】 平成15年10月15日(2003.10.15)
【手続補正1】
【補正対象書類名】 明細書
【補正対象項目名】 0017
【補正方法】 変更
【補正の内容】
【0017】

図1は、この発明のタイヤ加硫方法を実施するための加硫装置の正面図、図2は図1のA-A矢視平面図、図3は図1のB-B矢視平面図、図5は図1のC-C矢視平面図を示し、前記加硫装置11は、基礎G上に支持部材1,2を介して方形状の下部ベースプレート13が水平に設置されている。